

(19)日本国特許庁 (JP)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-298315

(43)公開日 平成8年(1996)11月12日

(5)Int.Cl. <sup>6</sup>	識別記号	序内整理番号	F 1	技術表示箇所
H 01 L 27/14		H 01 L 27/14		D
31/0232		31/02		D
31/10		31/10		A

審査請求 未請求 請求項の数 5 O.L. (全 6 頁)

(21)出願番号 特願平7-101955  
 (22)出願日 平成7年(1995)4月26日

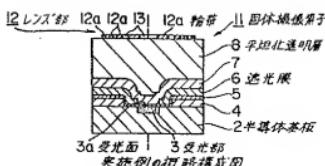
(71)出願人 030002185  
 ソニー株式会社  
 東京都品川区北品川6丁目7番35号  
 (72)発明者 杉本 大  
 東京都品川区北品川6丁目7番35号 ソニ  
 一株式会社内  
 (74)代理人 弁理士 舟橋 固則

## (54)【発明の名稱】 固体撮像素子とその製造方法

## (57)【要約】

【目的】 感度向上を図るうえで理想的なレンズ構造を有し、しかもこれを安定して形成することのできる固体撮像素子とその製造方法を提供する。

【構成】 光電変換を行う受光部3と、これの受光面3aを覆うことなく設けられた遮光膜6とを備えた固体撮像素子1である。受光面3aを覆って平坦化透明層8が設けられている。平坦化透明層8の上面には、回折格子からなり、受光面3a上に集光するゾーンプレート状のレンズ部12が設けられている。レンズ部12は、例えばフルネル・ゾーンプレートによって構成されている。また、このような構成の固体撮像素子を得るために製造方法。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 光電変換を行う受光部と、該受光部の受光面を覆うことなく設けられた遮光膜とを備えた固体撮像素子において、

前記受光部の受光面を覆って平坦化透明層を設け、

該平坦化透明層の上面に、回折格子からなり、前記受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を設けたことを特徴とする固体撮像素子。

【請求項2】 前記レンズ部が、フルネル・ゾーンプレートによって構成されてなることを特徴とする請求項1記載の固体撮像素子。

【請求項3】 前記レンズ部が、フルネル・ゾーンプレートの半部一対と、該フルネル・ゾーンプレートを構成する各輪帯の幅に略一致する複数の幅のプレートを有した直線状のゾーンプレート群一対からなり。

前記フルネル・ゾーンプレートの半部一対が、互いにその内周側を外側に向け、かつ直線側を対向させた状態で前記直線状のゾーンプレート群の長さに略一致する間隔をあけて配置され、

これらフルネル・ゾーンプレートの半部の間に前記ゾーンプレート群が、それぞれのプレートをその幅が略一致するフルネル・ゾーンプレートの半部の各輪帯に連続した状態で配置されてなることを特徴とする請求項1記載の固体撮像素子。

【請求項4】 光電変換を行う受光部と、該受光部の受光面を覆うことなく設けられた遮光膜とを備えた固体撮像素子の製造方法であって、

前記受光部の受光面および遮光膜を覆って、その表面が平坦な透明材料からなる第一の透明材料層を形成する工程と、

該透明材料層上に透明材料からなる第二の透明材料層を形成する工程と、

該第二の透明材料層をエッティングし、回折格子状でかつ前記受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を形成する工程と、

を備えたことを特徴とする固体撮像素子の製造方法。

【請求項5】 光電変換を行う受光部と、該受光部の受光面を覆うことなく設けられた遮光膜とを備えた固体撮像素子の製造方法であって、

前記受光部の受光面および遮光膜を覆って、その表面が平坦な透明材料からなる透明材料層を形成する工程と、

該透明材料層上にレジスト層を形成するとともに、該レジスト層をバターニングし、回折格子状でかつ前記受光面上に集光するゾーンプレート状のパターンを形成する工程と、

前記レジスト層からなるパターンをマスクとして前記透明材料層をエッティングし、該透明材料層の表面層にゾーンプレート状のレンズ部を形成する工程と、

を備えたことを特徴とする固体撮像素子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、重荷結合素子（CCD）等を用いてなる固体撮像素子とその製造方法に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】 従来、この種の固体撮像素子では、転送レジスタなど光電変換に寄与しない領域が各画素に存在しているため、画素面全体に占める受光部の受光面の開口率が通常0%以下となり、入射光の利用率が十分でないといった不満がある。このような不満を解消し、その感度向上を達成するため、例えば画素面全体に占める受光面の割合を高くするといったことも考えられるが、受光面の割合を高めることは構造的に限界があることから、近年では、受光面の上に凸型のマイクロレンズを設け、入射した光を受光面に集中させて効率的な集光をなし、効率的な開口率を高めてその感度向上を図った、いわゆるオントップマイクロレンズを有した固体撮像素子が提供されている。

## 【0003】 図5はこのような凸型マイクロレンズを用

いた従来の固体撮像素子の一例を示す要部断面図である。図5において符号1は固体撮像素子、2はシリコンウエハ等からなる半導体基板である。半導体基板2には、その表層部に光電変換を行う受光部3と、図示しない転送レジスタおよびチャンネルストップなどが形成されており、さらにはその表面には前記転送レジスタを駆動させる転送電極4が形成されている。また、半導体基板2および前記転送電極4の上には、これらを覆つて薄い絶縁膜5が形成されており、さらに絶縁膜5の上には、転送電極4と転送レジスタへの光の入射を防ぐため該転送電極4を覆つて遮光膜6が形成されている。ここで、絶縁膜4上に形成された遮光膜6は、前記受光部3の受光面3aを覆うことなく形成されたものとなっている。

【0004】 また、遮光膜6の上にはこれを保護するための保護膜7が形成され、さらにこの保護膜7の上には、透明樹脂等からなり、その上面が平坦化されてなる平坦化透明層8が形成されている。また、これら各構成要素からなる単位画素の上には、上方に向かって凸となる凸レンズ9が、前記受光部3の受光面3aをその焦点とするように形成配置されている。そして、このような構成により固体撮像素子1は、図5中央印で示すように光が入射すると、凸レンズの集光効果によって入射光を受光面3aに集め、これによりその実効開口率を高めたものとなっている。

【0005】 また、このような構成の固体撮像素子1を形成するには、まず、図6(a)に示すように半導体基板2に受光部3、転送レジスタ、チャネルストップ等の各構成要素を形成し、さらにその上に絶縁膜4、転送電極5、遮光膜6、保護膜7を形成しておく。次に、保護膜7上に透明樹脂等の透明材料を接着し、さらにその表面を平坦化して図6(b)に示すように平坦化透明層8

を形成する。統いて、図6 (c) に示すようにこの平坦化透明層8の上に感光性樹脂層10を形成する。

【0006】次いで、形成した感光性樹脂層10を公知の露光・現像技術によってパターンニングし、図6 (d) に示すように前記受光面3 aの直上位置に島状の感光性樹脂パターン10 a…を形成する。そして、得られた感光性樹脂パターン10 a…を所定時間加熱してリフロー処理し、該感光性樹脂パターン10 aを軟化・溶融させる。このようにして加熱処理を行うと、感光性樹脂パターン10 a…は、その表面張力によって周縁側で低く、該周縁から離れた位置、すなわち中央部側で高くなり、結果として上に凸となるよう半球面状に湾曲し、これにより図5に示した凸レンズ9が得られ、固体撮像素子1が形成される。

#### 【0007】

【発明が解決しようとする課題】ところで、このようにして形成される固体撮像素子1において、その凸レンズ9の焦点距離は、用いられる感光性樹脂の屈折率や凸レンズ9自体の曲率で決まる。そして、凸レンズ9自体の曲率は、感光性樹脂の膜厚やリフロー処理条件、すなわちその加熱温度や加熱時間によって決める。しかしながら、このような凸レンズ9の形成方法では、凸レンズ9を理想的な曲率でしかも安定して形成するのは、前述したようにこの曲率を決定する因子が多数あることから極めて困難であり、したがって十分な感度向上をなし得る、最適なレンズ形状を安定して得ることができないのが現状である。

【0008】また、受光面3 aの形状が長方形の場合には、その縱方向と横方向、すなわち固体撮像素子1における垂直方向(「V方向」と水平方向(「H方向」)で凸レンズ9の焦点距離が異なってしまうから、やはりこの場合にも従来の凸レンズ9を設けた構造では十分な感度向上を図ることができなかつた。本発明は前記事情に鑑みてなされたもので、その目的とするところは、感度向上を図るうえで理想的なレンズ構造を有し、しかもこれを安定して形成することのできる固体撮像素子とその製造方法を提供することにある。

#### 【0009】

【課題を解決するための手段】本発明の固体撮像素子では、受光部の受光面を覆って平坦化透明層を設け、該平坦化透明層の上面に、回折格子からなり、前記受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を設けたことを前記課題の解決手段とした。本発明における請求項4記載の固体撮像素子の製造方法では、受光部の受光面および遮光膜を覆って、その表面が平坦な透明材料からなる第一の透明材料層を形成する工程と、該透明材料層上に透明材料からなる第二の透明材料層を形成する工程と、該第二の透明材料層をエッチングし、回折格子状でかつ前記受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を形成する工程とを備えたことを前記課題の解決手段とし

た。請求項5記載の固体撮像素子の製造方法では、受光部の受光面および遮光膜を覆って、その表面が平坦な透明材料からなる透明材料層を形成する工程と、該透明材料層上にレジスト層をバーニングし、回折格子状でかつ前記受光面上に集光するゾーンプレート状のバターンを形成する工程と、前記レジスト層からなるバターンをマスクとして前記透明材料層をエッチングし、該透明材料層の表層部にゾーンプレート状のレンズ部を形成する工程とを備えたことを前記課題の解決手段とした。

#### 【0010】

【作用】本発明の固体撮像素子によれば、受光部の受光面を覆って平坦化透明層を設け、該平坦化透明層の上面に、回折格子からなり、前記受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を設けたことから、該レンズ部によって入射光が受光面上に集められ、これによりその感度が向上する。

【0011】また、本発明における請求項4記載の固体撮像素子の製造方法によれば、表面が平坦な第一の透明材料層の上に第二の透明材料層を形成するとともに、該第二の透明材料層をエッチングし、回折格子状でかつ前記受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を形成するので、従来のごくレンズ部の形成にリフロー処理を用いることなく、精緻な加工が可能なエッチング技術によってレンズ部が形成される。さらに、本発明における請求項5記載の固体撮像素子の製造方法によれば、表面が平坦な透明材料層の上にレジスト層を形成するとともに、該レジスト層をバーニングし、回折格子状でかつ前記受光面上に集光するゾーンプレート状のバターンを形成し、その後このバターンをマスクとしてエッチングし、該透明材料層の表層部にゾーンプレート状のレンズ部を形成するので、請求項4記載の製造方法と同様に、レンズ部の形成にリフロー処理を用いることなく、精緻な加工が可能なエッチング技術によってレンズ部が形成される。

#### 【0012】

【実施例】以下、本発明を実施例により詳しく説明する。図1は本発明の固体撮像素子の一実施例を示す図であり、図1中符号11は固体撮像素子である。この固体撮像素子11が図5に示した固体撮像素子1と異なるところは、平坦化透明層8の上に形成されたマイクロレンズの構造にある。すなわち、図1に示した固体撮像素子11では、受光部3の受光面3 aを覆って設けられた絶縁膜5、保護膜7の上に平坦化透明層8が形成され、該平坦化透明層8の上にはレンズ部12が形成されている。ここで、前記受光面3 aは図2に示すように平面規則正方形に形成されたものとなっている。また、平坦化透明層8は、ポリスチレン樹脂やアクリル樹脂等の透明樹脂からなるものである。

【0013】レンズ部12は、回折格子からなり、前記

受光面3 a 上に集光するゾーンプレート状のもので、本実施例ではフルネル・ゾーンプレートによって構成されたものとなっている。このフルネル・ゾーンプレートからなるレンズ部1 2は、フォトレジスト等の透明樹脂からなるもので、図2に示すような平面視形状を有するものである。すなわち、このレンズ部1 2は、円環状の輪番1 2 aを同心円状に複数配置し、輪番1 2 a…とこれら輪番1 2 a、1 2 a間に形成される空気層1 3との屈折率の差により、輪番1 2 a…からの光が一点に集まるようにしたもので、周辺にいくにしたがって幅が狭くなる輪番1 2 a…の一つおきに、光の透過率または位相が変わるようにしたものである。

【0014】ここで、中央の輪番1 2 aから外側に向けて輪番の輪番1 2 aの外周円の半径r<sub>s</sub>は、

$$r_s = (\lambda n f)^{1/2}$$

で示される。(ただし、fは焦点距離、λは波長を表す。)

したがって、焦点距離、すなわち固体撮像素子のセンサ面上から、レンズ部1 2が形成される平坦化透明層8までの距離を6 μm、光の波長を500 nmとすると、各輪番1 2 aの外側の半径r<sub>s</sub>は、

$$m=1 \text{ のとき, } r_s = 1.73 \mu\text{m}$$

$$m=2 \text{ のとき, } r_s = 2.45 \mu\text{m}$$

$$m=3 \text{ のとき, } r_s = 3.00 \mu\text{m}$$

$$m=4 \text{ のとき, } r_s = 3.46 \mu\text{m}$$

$$m=5 \text{ のとき, } r_s = 3.87 \mu\text{m}$$

$$m=6 \text{ のとき, } r_s = 4.24 \mu\text{m}$$

となる。また、これら各輪番1 2 aの高さ(厚さ)については、0、1~0.5 μm程度とされる。そして、このような構成のフルネル・ゾーンプレートからなるレンズ部1 2は、その焦点が図2に示すように前記受光面3 a上に位置し、かつその焦点パターンPが点状となっている。

【0015】次に、このような構成の固体撮像装置1 1の製造方法に基づき、本実例における請求項4記載の製造方法の一実施例を説明する。まず、図3(a)に示すように、半導体基板2に受光部3、転送レジスタ(回路)、チャネルストップ(回路)等の各構成要素を、フォトレジスト、イオン打ち込み等の技術によって従来と同様に形成し、さらにその上に転送電極4、絶縁膜5、遮光膜6、保護膜7を、フォトレジスト、イオン打ち込み、熱酸化、デポジションといった技術によってやはり従来と同様に形成しておく。次に、保護膜7を覆つて透明材料、例えばポリスチレン樹脂やアクリル樹脂等の透明樹脂を塗着し、図3(b)に示すように平坦化透明層(第一の透明材料層)8を形成する。なお、この平平坦化透明層8の形成にあたっては、従来公知の方法によつてその上面を平平坦化しておく。

【0016】次いで、この平平坦化透明層8の上に、図3(c)に示すように感光性透明樹脂からなる感光性透明

樹脂層(第二の透明材料層)1 4をスピンドルコート法などによって平坦に形成する。その後、予め用意したマスクパターン、すなわち前記のフルネル・ゾーンプレート状の透光部を有したマスクパターンを感光性樹脂層1 4上にセットし、公知の露光処理、現像処理(ウェットエッティング処理)を行うことにより、図1、図2に示したようないうなレンズ部1 2を形成し、これにより固体撮像素子1を得る。

【0017】このような製造方法にあっては、レンズ部1 2の形成を、感光性透明樹脂層(第二の透明材料層)1 4の露光・現像処理によって行うため、感光性透明樹脂層1 4の露光処理に用いるマスクパターンを、予め形成するいうレンズ部1 2の形状に合わせ、かつこの形状を、形成するいうレンズ部1 2の焦点が受光面3 a上に位置するようにしておくだけで、理想的な焦点位置を有するレンズ部1 2を容易に形成することができる。したがって、このようにして得られた固体撮像素子1 1にあっては、焦点が受光面3 a上に位置する理想的なレンズ部1 2を有していることから、該レンズ部1 2によって入射光が効率良く受光面3 a上に集められ、これによりその感度が向上したものとなる。

【0018】なお、前記製造方法の実施例では、感光性透明樹脂層1 4を露光・現像処理して該感光性透明樹脂層からなるレンズ部1 2を形成したが、本発明はこれに限られることなく、例えば、平平坦化透明層8と感光性透明樹脂層1 4とを透明材料層とし、この透明材料層のうちその表面部となる感光性透明樹脂層1 4をドライエッティング処理し、該感光性透明樹脂層1 4からなるレンズ部を形成するようにしてもよい。

【0019】すなわち、このドライエッティング法では、感光性透明樹脂層(透明材料層)1 4上にレジスト層(図示略)を形成し、次に、このレジスト層を、前記のマスクパターンを用いて露光し、さらに露光後のレジスト層を現像する。すると、現像後のレジスト層は、フルネル・ゾーンプレート状のレジストパターンとなる。そして、このレジストパターンをマスクとして感光性透明樹脂層1 4をドライエッティングし、該感光性透明樹脂層1 4からなるレンズ部を得る。

【0020】このような方法にあっても、図1、図2に示したレンズ部1 2と同様なレンズ部を形成することができ、したがって理想的な焦点位置を有するレンズ部を容易に形成することができる。また、この例においては、透明材料層を平平坦化透明層8と感光性透明樹脂層1 4から構成し、その表面部となる感光性透明樹脂層1 4からレンズ部を形成したが、透明材料層を二層で構成することなく、平平坦化透明層8あるいは感光性透明樹脂層1 4からなる一層で構成し、レジストを用いたドライエッティング法によってその表面部にレンズ部を形成するようにしてよい。

【0021】なお、前記実施例では、図2に示したよう

に受光部3の受光面3aが略正方形であることから、レンズ部1の形状を、円環状の輪番1a…を同心状に配置してなるフルネル・ゾーンプレート状のものとし、該レンズ部1の焦点パターンPを点状としたが、例えば図4に示すように受光部3の受光面3aが略長方形の場合には、レンズ部の集光パターンPは点状でなく線状であるほうが集光効率のうえで好ましい。

【0022】したがって、このように受光面3aが略長方形の場合には、レンズ部として、図4に示したような形状のものとするのが好ましい。図4に示したレンズ部1は、図2に示したフルネル・ゾーンプレートの半部15a(図4参照)が一对と、該フルネル・ゾーンプレートを構成する各輪番1a…の間に略一一致する複数の幅のプレートを有した直線状のゾーンプレート群15b(図4参照)が一对とから構成されたものである。そして、フルネル・ゾーンプレートの半部15a一对が、互いにその内周側を外側に向かって直線側対を向させた状態で、前記直線状のゾーンプレート群15bの長さに略一一致する間隔をあけて配置され、これらフルネル・ゾーンプレートの半部15a、15bの間に前記ゾーンプレート群15b、15bが、それぞれのプレートをその幅が略一一致するフルネル・ゾーンプレートの半部15aの各輪番に連続した状態で配置されて構成されたものである。

【0023】このようなレンズ部1を有した固体撮像素子にあっては、従来のようにリフロー処理を用いてレンズ部を形成した場合に、受光面3aの縦方向と横方向、すなわち固体撮像素子における垂直方向(V方向)と水平方向(H方向)とでレンズ部の焦点距離が異なってしまうのに対し、その垂直方向(V方向)での焦点と水平方向(H方向)での焦点を同一面上、すなわち受光面3aにすることができる、これによりその感度を一層向上させることができる。また、受光面の形状が、正方形や長方形でなく、例えば円弧状に湾曲した形状である場合にも、この形状に合わせて前記フルネル・ゾーン・プレートの一部などからなるレンズ部を形成することにより、受光面形状に合う最適な焦点パターンを有する固体撮像素子を得ることができる。

【0024】

【発明の効果】以上説明したように本発明の固体撮像素子は、回折格子からなり、受光面上に集光するゾーンプレート状のレンズ部を有したものであるから、該レンズ部によって入射光が受光面上に効率良く集められ、これによりその感度が一分向上したものとなる。また、本発明における固体撮像素子の製造方法によれば、従来のごくレンズ部の形成にリフロー処理を用いることなく、精緻な加工が可能なエッキング技術によってレンズ部を形成するので、理想的な焦点パターンを有するレンズ部を安定して形成することができ、これにより感度が十分向上した固体撮像素子を容易にかつ安定して製造することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の固体撮像素子の一実施例の概略構成を示す側断面図である。

【図2】レンズ部の平面視形状と受光面の平面視形状とを説明するための模式図である。

【図3】(a)～(c)は本発明の固体撮像素子の製造方法を工程順に説明するための要部側断面図である。

【図4】図1に示した固体撮像素子の変形例を示す図であり、そのレンズ部の平面視形状と受光面の平面視形状とを説明するための模式図である。

【図5】従来の固体撮像素子の概略構成を示す側断面図である。

【図6】(a)～(d)は従来の固体撮像素子の製造方法を工程順に説明するための要部側断面図である。

#### 【符号の説明】

3 受光部

3a 受光面

3b 遮光膜

8 平坦化透明層(第一の透明材料層)

11 固体撮像素子 ……

12、15 レンズ部

12a 輪番

14 感光性透明樹脂層(第二の透明材料層)

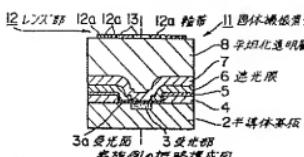
14 第一の透明材料層

15a フルネル・ゾーンプレートの半部

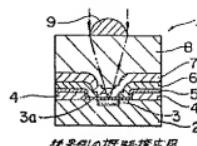
15b ゾーンプレート群

P 焦点パターン

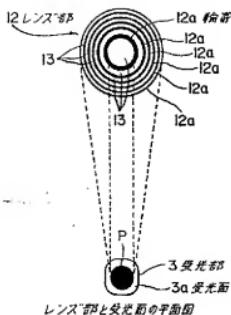
【図1】



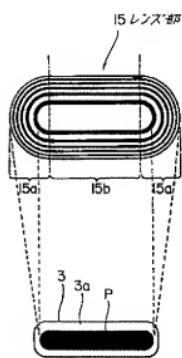
【図5】



[図2]

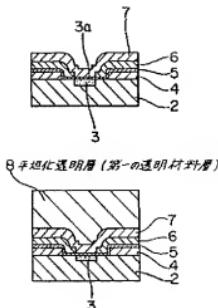


[図4]



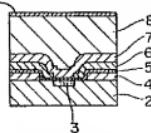
レンズ部と发光面の界面

[図3]



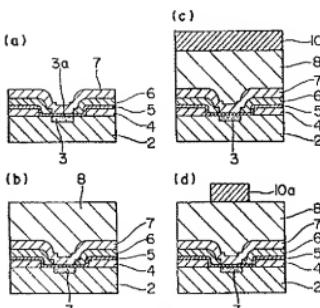
B 手延化透明層(第一の透明材料層)

(c)



実施例の製造工程図

[図6]



技術の製造工程図